Datablad

NM 300
INJICERING

- *Opløsningsmiddel- og svindfri injiceringsepoxy*
- *Anvendes til fyldning, forankring af jern i beton og understøbning i større volumen*
- *Lille varmeudvikling i større volumen*
- *Materialeegenskaberne ændres ikke ved vandpåvirkning*

PRODUKTBESKRIVELSE

Anvendelsesområde
Til injicering, understøbning af jernkonstruktioner og forankring af bolte og armeringsjern i vandrette betonkonstruktioner.

Materialebasis
2-komponent opløsningsmiddelfri, fyldt injiceringsvæske med stor vedhæftningsstyrke til beton og jern.

MAL-kode (1993)
00-5

Kvalitetskontrol
Kvalitetscertificeret siden 1990.

Emballagestørrelse

Harz NM 300 Injicering:	13,3 kg
Hærder BG 13:	2,0 kg

Farvetone
Transparent, upigmenteret.

Opbevaring
Opbevares frostfrit.

Holdbar i min.12 mdr. i uåbnet stand.

EGENSKABER

På grund af produktets specielle fyldningsgrad er varmeudviklingen, selv i større volumen, meget lille, hvilket gør produktet specielt egnet til større understøbninger og forankringer af jernkonstruktioner.

- *Indeholder ingen opløsningsmidler eller andre fordampningsstoffer*
- *Ingen svind under hærdningsprocessen eller på lang sigt*

FORARBEJDNING

Egnet underlag
Beton, jern etc.

Blanding
Sørg for grundig omrøring i mindst 4-5 min. – husk sider og bund i blandespanden.

Bland aldrig mere, end der kan forventes anvendt inden for potlife tiden for den pågældende blanding. Husk at større masse medfører kortere potlife tid.

Forbrug
1,39 kg pr. liter volumen.

Fremgangsmåde
Bindefladerne i borede huller i betonkonstruktioner skal afrenses mekanisk, så de er fri for borecementslam.

I forbindelse med understøbning mellem jernkonstruktioner og beton, skal betonen rengøres og være fri for cement etc.

Jern sandblæses til en renhedsgrad på SA 2,5 og korrosionsbeskyttes med NM 370 Stålprimer.

Forankringsbolte og armeringsjern fikseres under afhærdning.

Ved lave temperaturer kan der med fordel anvendes vintermåtter.

Forarbejdningstemperatur
Inden brug tempereres produktet til ca. 20°C. Laveste hærdningstemperatur er 5°C.

Rengøring
Værktøj rengøres i sprit eller acetone.

Beskyttelsesanvisninger
Der henvises til 16 pkts leverandørbrugsanvisning (sikkerhedsdatablad).

Tekniske data

Produkttype	2-komponent opløsningsmiddelfri, lavviskos injiceringsepoxy.	
Blandingsforhold (vægt)	Harz NM 300 Injicering Hærder H- BG 13	100 vægtdele 15 vægtdele
Vægtfylde	1390 kg/m^3	
Tørstofindhold	100 %	
Trykstyrke	80 MPa	
Trækstyrke	20 MPa	
Viskositet	2,5 Pa·s	
Potlife 100 gram ved 20°C	ca. 70 minutter	
Fuldt afhærdet ved 20°C	Ca. 7 døgn	
Laveste hærdningstemperatur	+5°C	

Alle værdier er målt ved 20°C og 60% RF. Lavere temperaturer og højere luftfugtighed forlænger hærdetiden.